

# НЕ ОТКЛАДЫВАЯ НА ЗАВТРА

НА ТЕМЫ  
ДНЯ

Коллектив комбината, объявив год XXV съезда КПСС годом ударного труда, за 4 месяца опережает производство продукции, определенное государственными планом, по всему металлургическому циклу.

Но, тем не менее, успокаиваться на достигнутом нельзя: в этом году комбинат работает очень напряженно. Это относится и к аглофабрикам, и к доменному цеху. А в апреле на грани невыполнения плана работали сталеплавильщики и обжимники.

Сейчас, в преддверии лета, на передний план выступает ряд очень серьезных вопросов, требующих безотлагательного решения.

В настоящее время ощущается острая нехватка агломерата. Поэтому доменщики вынуждены давать в шихту сырую руду, а это, как известно, значительно сказывается на производстве чугуна. Причем, даже оставка на семисуточном ремонте доменной печи № 1 не решила проблему. Трудности с агломератом связаны, прежде всего, с ремонтом печи для обжига известня. Положение усугубилось тем, что резко подскочили простои и самих аглофабрик. Иными словами, сегодня агломерационники определяют работу доменного цеха.

Второй вопрос, вопрос первостепенной важности, связан с нехваткой габаритного металлического лома. Фактически весь лом, который сегодня находится на комбинате, требует переработки. Это связано с тем, что в настоящее время доля габаритного лома, получаемого комбинатом, снизилась, т. е. с пуском конверторного цеха в Липецке часть пакетов и разделанного лома решено направлять туда, а комбинат стал получать негабаритного лома больше.

Но то, что копровики в настоящее время полностью не удовлетворяют нужды мартеновских цехов, только этим не объяснишь. Все четыре месяца этого года копровики не справлялись с разделкой лома, он скапливался и, практически, весь лом на сегодняшний день находится у нас в негабаритном состоянии. Так, например, во втором копровом цехе за 4 месяца ежесуточно перерабатывалось на 143 тонны лома меньше, чем в прошлом году. Пришлось принимать экстренные меры: во-первых, первому копровому цеху выделено дополнительно 40 резчиков лома, во-вторых, руководителем цехов комбината дано задание организовать у себя порезку всего лома, направляемого копровикам второго цеха, за счет чего можно будет увеличить разделку лома. Для того, чтобы быстрее нормализовать положение с ломом, необходимо обеспечить быстрой ввод в строй действующих девятую и десятую колоннады, пустить в работу новый пресс усилием 3 тысячи тонн.

О работе прокатных цехов. Особое беспокойство вызывают два цеха — сортопрокатный цех и листопрокатный цех № 5. ЛПЦ № 5 работает в этом году неудовлетворительно, ежемесячно с большим трудом справляется с планом и имеет большой долг перед потребителями. И если в прошлые месяцы можно было сказать, что цех ощущал нехватку металла, то в последней декаде апреля и в мае пятый листопрокатный цех снабжается металлом бесперебойно, но, тем не менее, имеет большое отставание и по производству, и по отгрузке проката. Причем, неудовлетворительно работает большинство переделов ЛПЦ № 5. Это относится к коллективам травильных линий, четырехклеточного стана, термического отделения. И в результате агрегаты резко простоят из-за отсутствия металла.

Плохо работают сортопрокатчики. В прошлом месяце не выполнили план коллективы станов «500» и «300» № 1. Отстают сортопрокатчики и в мае. С одной стороны, эти станы хуже, чем хотелось бы, обеспечиваются заготовкой из обжимного цеха № 1. Но, с другой стороны, сортопрокатчики очень много теряют сами. На станах возросли простои и снизилось производство в горячий час, что уже свидетельствует о значительных недостатках в организации работы.

Отсюда — и невыполнение заказов потребителей. Большая часть металлопродукции, которую комбинат задолжал потребителям, приходится на ЛПЦ № 5 и СПЦ. Имеют долг и листопрокатчики четвертого цеха. Но если коллектив ЛПЦ № 4 в последнее время успешно выполняет задание по производству горячего проката, и есть все основания полагать, что просрочки в выполнении заказов будут снижаться, то коллективам сортопрокатного цеха и листопрокатного цеха № 5 предстоит еще немало поработать, чтобы рассчитаться с потребителями.

Особо необходимо сказать о работе в мае коллектива обжимного цеха № 1. Отстают от плана оба блюминга. 16 часов перепростоял на ремонте второй блюминг, причем время было упущено только в результате того, что коллектив недостаточно хорошо подготовился к ремонту и провел его. Те работы, которые проводились цехом, можно было выполнить оперативнее, если бы их организация была продумана еще до начала ремонта. В результате эта «промашка» обошлась долгом в 7,5 тысячи тонн заготовки.

Словом, работа обжимных станов первого цеха вызывает беспокойство. Если в первом квартале эти станы работали хорошо, если в апреле их сдерживали только сталеплавильщики, то в мае, несмотря на то, что слитки поступают сюда без задержки, станы работают плохо.

Неритмично обеспечивает станы южного блока прокатных цехов — ПШЦ, СПЦ и ЛПЦ — коллектив склада заготовок, что приводит к значительным потерям на дополнительных переходах с профиля на профиль. Это происходит из-за поломок кранов, непродуктивного складирования металла, когда порой для того, чтобы добраться до партии металла, приходится перекачивать весь штабель.

Впереди лето. Период, когда металлургам приходится наиболее трудно. И этот летний период во многом будет определять то, как коллектив комбината завершит производственную программу первого года десятой пятилетки.

**Л. РАДЮКЕВИЧ,**  
начальник производственного отдела комбината.

НА КАЛЕНДАРЕ еще весна, но уже в полной мере ощущается дыхание лета. И подготовка к работе в летних условиях во всех цехах нашего предприятия начинается задолго до наступления жары.

Но есть на комбинате цех, для которого эта важная работа не прекращается круглый год. Это — цех вентиляции.

Наш сегодняшний рассказ — об одном из основных участков цеха, который занимается ремонтом и обслуживанием постоянных и крановых кондиционеров воздуха.

Рядом с новым корпусом вальцетокарного отделения сортопрокатного цеха стоит недостроенное трехэтажное здание. В скором будущем сюда «переберется» весь цех вентиляции, а пока часть корпуса, подготовленную строителями, заняли трудящиеся участка по ремонту кондиционеров.

ЗА ВЫСОКУЮ КУЛЬТУРУ ПРОИЗВОДСТВА. РЕПОРТАЖ

## РАБОТА НУЖНАЯ, ПЕРСПЕКТИВНАЯ...

— Справили «новоселье» в декабре прошлого года, — рассказывает начальник участка Василий Петрович Осипов, — и поэтому в течение двух месяцев не могли, практически, ремонтировать кондиционеры непосредственно на участке. Но и январь, и февраль у нас — горячая пора. Поэтому наши выходы — восстанавливали на участке только компрессоры, а сами кондиционеры приводили в порядок в цехах, где они установлены.

Да, в этом году много сделали вентиляционники для того, чтобы облегчить условия труда рабочим, пожалуй, самых горячих профессий — машинистам стрипперных, клещевых, разливающих, заливочных кранов, коксовых машин. Более 40 кондиционеров поступило на комбинат, и большинство из них усилиями специалистов цеха уже пущены в работу. А этому предшествовали трудоемкие монтажные и наладочные работы, которые вел немногочисленный коллектив участка, на попечении которого, кстати, не только свыше 100 конди-

онеров, установленных в цехах, но и мощные кондиционеры в информационно-вычислительном центре, некоторых участках ЦЗЛ, где по технологии надлежит поддерживать «климат» в определенных параметрах.

В небольшом производственном корпусе светло, уютно. Несколько металлообрабатывающих станков, слесарные верстаки, стелд для обкатки компрессоров, несколько «больших» кондиционеров вдоль стены — вот, пожалуй, и все, что бросается в глаза. Двое рабочих сосредоточенно копаются во внутренностях двухметрового железного шкафа, вполголоса о чем-то спорят. Это — слесари - вентиляционники Николай Иванович Смирнов и Виктор Петрович Абаимов. Опытные производственники,

называют сердцем кондиционера. Виктор Кузьмич выполняет работу качественно. Иначе и быть не может. Он — не только опытный, старший многих своих товарищей по труду. Он коммунист, а долг партийца — быть примером для всех.

Начальник участка В. Осипов нашел доброе слово и для молодого ремонтника комсомольца Михаила Никитина, и для ударника коммунистического труда проф. органа участка Сергея Ивановича Пильщикова, который отвечает за холодильные установки в ЛПЦ № 5, и для многих других. Это — костяк коллектива, на который ложится значительная часть ответственной работы. Это люди, на которых вентиляционники равняются, с которых берут пример.

Не секрет, что кондиционеров у нас еще очень мало. Но с каждым годом их количество будет неуклонно увеличиваться. Сейчас, например, ни один новый кран не монтируется без кондиционера. Партия и правитель-

ство уделяют большое внимание улучшению условий труда, повышению культуры производства. Это видно и из решений XXV съезда, и из Постановления Совета Министров СССР о реконструкции нашего комбината.

В этом году коллектив участка принял социальное обязательство — поднять качество работы до такого уровня, чтобы коэффициент безотказности кондиционеров был не ниже 0,9, т. е., чтобы каждый кондиционер, в каких бы он тяжелых условиях ни эксплуатировался, из 10 часов был в работе 9 часов. Задача для вентиляционников, занятых ремонтом и обслуживанием кондиционеров, снижавших себе славу не только эффективной, но и очень капризной техникой, сложная. И она им оказалась по плечу. Сегодня этот коэффициент находится в пределах от 0,91 до 0,95. Но вернется — коллектив не остановится на достигнутом, потому что ремонтники понимают: их работа очень нужна металлургам, а в скором будущем ее прибавится.

Сейчас, в преддверии лета, на передний план выступает ряд очень серьезных вопросов, требующих безотлагательного решения.

В настоящее время ощущается острая нехватка агломерата. Поэтому доменщики вынуждены давать в шихту сырую руду, а это, как известно, значительно сказывается на производстве чугуна. Причем, даже оставка на семисуточном ремонте доменной печи № 1 не решила проблему. Трудности с агломератом связаны, прежде всего, с ремонтом печи для обжига известня. Положение усугубилось тем, что резко подскочили простои и самих аглофабрик. Иными словами, сегодня агломерационники определяют работу доменного цеха.

Второй вопрос, вопрос первостепенной важности, связан с нехваткой габаритного металлического лома. Фактически весь лом, который сегодня находится на комбинате, требует переработки. Это связано с тем, что в настоящее время доля габаритного лома, получаемого комбинатом, снизилась, т. е. с пуском конверторного цеха в Липецке часть пакетов и разделанного лома решено направлять туда, а комбинат стал получать негабаритного лома больше.

Но то, что копровики в настоящее время полностью не удовлетворяют нужды мартеновских цехов, только этим не объяснишь. Все четыре месяца этого года копровики не справлялись с разделкой лома, он скапливался и, практически, весь лом на сегодняшний день находится у нас в негабаритном состоянии. Так, например, во втором копровом цехе за 4 месяца ежесуточно перерабатывалось на 143 тонны лома меньше, чем в прошлом году. Пришлось принимать экстренные меры: во-первых, первому копровому цеху выделено дополнительно 40 резчиков лома, во-вторых, руководителем цехов комбината дано задание организовать у себя порезку всего лома, направляемого копровикам второго цеха, за счет чего можно будет увеличить разделку лома. Для того, чтобы быстрее нормализовать положение с ломом, необходимо обеспечить быстрой ввод в строй действующих девятую и десятую колоннады, пустить в работу новый пресс усилием 3 тысячи тонн.

О работе прокатных цехов. Особое беспокойство вызывают два цеха — сортопрокатный цех и листопрокатный цех № 5. ЛПЦ № 5 работает в этом году неудовлетворительно, ежемесячно с большим трудом справляется с планом и имеет большой долг перед потребителями. И если в прошлые месяцы можно было сказать, что цех ощущал нехватку металла, то в последней декаде апреля и в мае пятый листопрокатный цех снабжается металлом бесперебойно, но, тем не менее, имеет большое отставание и по производству, и по отгрузке проката. Причем, неудовлетворительно работает большинство переделов ЛПЦ № 5. Это относится к коллективам травильных линий, четырехклеточного стана, термического отделения. И в результате агрегаты резко простоят из-за отсутствия металла.

Плохо работают сортопрокатчики. В прошлом месяце не выполнили план коллективы станов «500» и «300» № 1. Отстают сортопрокатчики и в мае. С одной стороны, эти станы хуже, чем хотелось бы, обеспечиваются заготовкой из обжимного цеха № 1. Но, с другой стороны, сортопрокатчики очень много теряют сами. На станах возросли простои и снизилось производство в горячий час, что уже свидетельствует о значительных недостатках в организации работы.

Отсюда — и невыполнение заказов потребителей. Большая часть металлопродукции, которую комбинат задолжал потребителям, приходится на ЛПЦ № 5 и СПЦ. Имеют долг и листопрокатчики четвертого цеха. Но если коллектив ЛПЦ № 4 в последнее время успешно выполняет задание по производству горячего проката, и есть все основания полагать, что просрочки в выполнении заказов будут снижаться, то коллективам сортопрокатного цеха и листопрокатного цеха № 5 предстоит еще немало поработать, чтобы рассчитаться с потребителями.

Особо необходимо сказать о работе в мае коллектива обжимного цеха № 1. Отстают от плана оба блюминга. 16 часов перепростоял на ремонте второй блюминг, причем время было упущено только в результате того, что коллектив недостаточно хорошо подготовился к ремонту и провел его. Те работы, которые проводились цехом, можно было выполнить оперативнее, если бы их организация была продумана еще до начала ремонта. В результате эта «промашка» обошлась долгом в 7,5 тысячи тонн заготовки.

Словом, работа обжимных станов первого цеха вызывает беспокойство. Если в первом квартале эти станы работали хорошо, если в апреле их сдерживали только сталеплавильщики, то в мае, несмотря на то, что слитки поступают сюда без задержки, станы работают плохо.

Неритмично обеспечивает станы южного блока прокатных цехов — ПШЦ, СПЦ и ЛПЦ — коллектив склада заготовок, что приводит к значительным потерям на дополнительных переходах с профиля на профиль. Это происходит из-за поломок кранов, непродуктивного складирования металла, когда порой для того, чтобы добраться до партии металла, приходится перекачивать весь штабель.

Впереди лето. Период, когда металлургам приходится наиболее трудно. И этот летний период во многом будет определять то, как коллектив комбината завершит производственную программу первого года десятой пятилетки.

**Л. РАДЮКЕВИЧ,**  
начальник производственного отдела комбината.

они многое сделали для того, чтобы в «них» цехах (Н. Смирнов обслуживает мартеновский цех № 1, а В. Абаимов — цех изложниц) «фабрики микроклимата» работали безотказно.

В общем-то на участке немало мастеров своего дела. Взять, к примеру, слесаря Николая Георгиевича Отставнова. Он — ударник коммунистического труда, свыше десяти лет работает в цехе вентиляции. Был токарем, а затем освоил работу слесаря по ремонту кондиционеров, сатураторных установок. Когда необходимо — встает к станку. И не случайно он пользуется авторитетом в коллективе. Заслужил его Николай Георгиевич своим трудом. Одно слово — мастер на все руки.

Самое «шумное» место на участке — около стенда для обкатки компрессоров. Сколько этих ответственных узлов прошло через руки слесаря Виктора Кузьмича Проценко! Если не глядишь — подведет компрессор, замрет весь агрегат. Ведь недаром компрессор

они многое сделали для того, чтобы в «них» цехах (Н. Смирнов обслуживает мартеновский цех № 1, а В. Абаимов — цех изложниц) «фабрики микроклимата» работали безотказно.

В общем-то на участке немало мастеров своего дела. Взять, к примеру, слесаря Николая Георгиевича Отставнова. Он — ударник коммунистического труда, свыше десяти лет работает в цехе вентиляции. Был токарем, а затем освоил работу слесаря по ремонту кондиционеров, сатураторных установок. Когда необходимо — встает к станку. И не случайно он пользуется авторитетом в коллективе. Заслужил его Николай Георгиевич своим трудом. Одно слово — мастер на все руки.

Самое «шумное» место на участке — около стенда для обкатки компрессоров. Сколько этих ответственных узлов прошло через руки слесаря Виктора Кузьмича Проценко! Если не глядишь — подведет компрессор, замрет весь агрегат. Ведь недаром компрессор

они многое сделали для того, чтобы в «них» цехах (Н. Смирнов обслуживает мартеновский цех № 1, а В. Абаимов — цех изложниц) «фабрики микроклимата» работали безотказно.

В общем-то на участке немало мастеров своего дела. Взять, к примеру, слесаря Николая Георгиевича Отставнова. Он — ударник коммунистического труда, свыше десяти лет работает в цехе вентиляции. Был токарем, а затем освоил работу слесаря по ремонту кондиционеров, сатураторных установок. Когда необходимо — встает к станку. И не случайно он пользуется авторитетом в коллективе. Заслужил его Николай Георгиевич своим трудом. Одно слово — мастер на все руки.

Самое «шумное» место на участке — около стенда для обкатки компрессоров. Сколько этих ответственных узлов прошло через руки слесаря Виктора Кузьмича Проценко! Если не глядишь — подведет компрессор, замрет весь агрегат. Ведь недаром компрессор

они многое сделали для того, чтобы в «них» цехах (Н. Смирнов обслуживает мартеновский цех № 1, а В. Абаимов — цех изложниц) «фабрики микроклимата» работали безотказно.

В общем-то на участке немало мастеров своего дела. Взять, к примеру, слесаря Николая Георгиевича Отставнова. Он — ударник коммунистического труда, свыше десяти лет работает в цехе вентиляции. Был токарем, а затем освоил работу слесаря по ремонту кондиционеров, сатураторных установок. Когда необходимо — встает к станку. И не случайно он пользуется авторитетом в коллективе. Заслужил его Николай Георгиевич своим трудом. Одно слово — мастер на все руки.

Самое «шумное» место на участке — около стенда для обкатки компрессоров. Сколько этих ответственных узлов прошло через руки слесаря Виктора Кузьмича Проценко! Если не глядишь — подведет компрессор, замрет весь агрегат. Ведь недаром компрессор

они многое сделали для того, чтобы в «них» цехах (Н. Смирнов обслуживает мартеновский цех № 1, а В. Абаимов — цех изложниц) «фабрики микроклимата» работали безотказно.

В общем-то на участке немало мастеров своего дела. Взять, к примеру, слесаря Николая Георгиевича Отставнова. Он — ударник коммунистического труда, свыше десяти лет работает в цехе вентиляции. Был токарем, а затем освоил работу слесаря по ремонту кондиционеров, сатураторных установок. Когда необходимо — встает к станку. И не случайно он пользуется авторитетом в коллективе. Заслужил его Николай Георгиевич своим трудом. Одно слово — мастер на все руки.

Самое «шумное» место на участке — около стенда для обкатки компрессоров. Сколько этих ответственных узлов прошло через руки слесаря Виктора Кузьмича Проценко! Если не глядишь — подведет компрессор, замрет весь агрегат. Ведь недаром компрессор

они многое сделали для того, чтобы в «них» цехах (Н. Смирнов обслуживает мартеновский цех № 1, а В. Абаимов — цех изложниц) «фабрики микроклимата» работали безотказно.

В общем-то на участке немало мастеров своего дела. Взять, к примеру, слесаря Николая Георгиевича Отставнова. Он — ударник коммунистического труда, свыше десяти лет работает в цехе вентиляции. Был токарем, а затем освоил работу слесаря по ремонту кондиционеров, сатураторных установок. Когда необходимо — встает к станку. И не случайно он пользуется авторитетом в коллективе. Заслужил его Николай Георгиевич своим трудом. Одно слово — мастер на все руки.

Самое «шумное» место на участке — около стенда для обкатки компрессоров. Сколько этих ответственных узлов прошло через руки слесаря Виктора Кузьмича Проценко! Если не глядишь — подведет компрессор, замрет весь агрегат. Ведь недаром компрессор

они многое сделали для того, чтобы в «них» цехах (Н. Смирнов обслуживает мартеновский цех № 1, а В. Абаимов — цех изложниц) «фабрики микроклимата» работали безотказно.

В общем-то на участке немало мастеров своего дела. Взять, к примеру, слесаря Николая Георгиевича Отставнова. Он — ударник коммунистического труда, свыше десяти лет работает в цехе вентиляции. Был токарем, а затем освоил работу слесаря по ремонту кондиционеров, сатураторных установок. Когда необходимо — встает к станку. И не случайно он пользуется авторитетом в коллективе. Заслужил его Николай Георгиевич своим трудом. Одно слово — мастер на все руки.

Самое «шумное» место на участке — около стенда для обкатки компрессоров. Сколько этих ответственных узлов прошло через руки слесаря Виктора Кузьмича Проценко! Если не глядишь — подведет компрессор, замрет весь агрегат. Ведь недаром компрессор

они многое сделали для того, чтобы в «них» цехах (Н. Смирнов обслуживает мартеновский цех № 1, а В. Абаимов — цех изложниц) «фабрики микроклимата» работали безотказно.

В общем-то на участке немало мастеров своего дела. Взять, к примеру, слесаря Николая Георгиевича Отставнова. Он — ударник коммунистического труда, свыше десяти лет работает в цехе вентиляции. Был токарем, а затем освоил работу слесаря по ремонту кондиционеров, сатураторных установок. Когда необходимо — встает к станку. И не случайно он пользуется авторитетом в коллективе. Заслужил его Николай Георгиевич своим трудом. Одно слово — мастер на все руки.

Самое «шумное» место на участке — около стенда для обкатки компрессоров. Сколько этих ответственных узлов прошло через руки слесаря Виктора Кузьмича Проценко! Если не глядишь — подведет компрессор, замрет весь агрегат. Ведь недаром компрессор

они многое сделали для того, чтобы в «них» цехах (Н. Смирнов обслуживает мартеновский цех № 1, а В. Абаимов — цех изложниц) «фабрики микроклимата» работали безотказно.

В общем-то на участке немало мастеров своего дела. Взять, к примеру, слесаря Николая Георгиевича Отставнова. Он — ударник коммунистического труда, свыше десяти лет работает в цехе вентиляции. Был токарем, а затем освоил работу слесаря по ремонту кондиционеров, сатураторных установок. Когда необходимо — встает к станку. И не случайно он пользуется авторитетом в коллективе. Заслужил его Николай Георгиевич своим трудом. Одно слово — мастер на все руки.

Самое «шумное» место на участке — около стенда для обкатки компрессоров. Сколько этих ответственных узлов прошло через руки слесаря Виктора Кузьмича Проценко! Если не глядишь — подведет компрессор, замрет весь агрегат. Ведь недаром компрессор

они многое сделали для того, чтобы в «них» цехах (Н. Смирнов обслуживает мартеновский цех № 1, а В. Абаимов — цех изложниц) «фабрики микроклимата» работали безотказно.



Б. ЮРЬЕВ.

НА СНИМКЕ: слесари-вентиляционники Николай Иванович Смирнов и Виктор Петрович АБАИМОВ.

## НОВЫЕ ПЕРЕВОДЫ

ЗАГЛЯНИТЕ В ОНТБ

В статье «Оптимальные реальные методы борьбы с загрязнением воздуха в черной металлургии» дан анализ источников загрязнения воздуха и средств, используемых для борьбы с ним, на заводах черной металлургии Великобритании; обсуждены контрольные нормативы и оптимальные реальные методы их обеспечения в различных процессах и проведен анализ наиболее важных технологических трудностей. Главная проблема отрасли в целом связана с мелкодисперсным бурным дымом, который образуется при современном сталеплавильном процессе, использующем кислородное дутье, эта проблема обсуждается совместно с изменениями оптимальных реальных методов в результате улучшения технологии контроля за загрязнением воздуха в течение последнего десятилетия.

В черной металлургии все больше возрастает доля легкого стального скрапа. Проведенные исследования показали, что доля металлических громоздких грузов в легком стальном скрапе в 1980 году в ФРГ будет составлять приблизительно 25 процентов, в США — примерно 12—15

процентов. В связи с этим возникает проблема применения наиболее эффективных способов предварительной обработки скрапа. В статье «Способы подготовки легкого стального скрапа» дано краткое описание составов скрапа и различных загрязняющих его веществ, описываются возможности предварительной обработки скрапа; подчеркивается, что для подготовки легкого стального скрапа особенно пригодны шредерные установки.

В статье «Способ подготовки скрапа черных металлов» описан метод переработки металлического железного лома в пригодный для использования листовой материал, причем, материал лома измельчается на куски площадью поверхности в несколько квадратных сантиметров, которые нагреваются в печи с восстановительной атмосферой и деформируются с целью получения листового материала.

В статье «Вопросы развития доменного производства» дано краткое изложение докладов «Современное состояние производства предварительно восстановленного железа и кокса в

Англии», и «Последние усовершенствования крупных доменных печей в Японии», прочитанных на ежегодной конференции Международного института черной металлургии в Лондоне в октябре 1972 года.

Развитие вычислительной техники ведет к внедрению все более сложных систем управления во всех областях металлургии. В связи с этим возрастает и роль математических моделей сложного металлургического оборудования, в том числе и доменных печей. В качестве одного из показателей, характеризующих трудовую работу доменной печи, можно использовать данные о температуре материалов и фурм.

Путем обобщения аэродинамических расчетов, баланса зон и расчета кинетики реакций и передачи тепла в резервном слое кокса можно непосредственно выявить зависимость между потерями давления в доменной печи и ее температурным состоянием. Эти вопросы рассмотрены в переводе «Математическая модель доменной печи».

Современные конструкции и монтаж линий гидравлических трубопроводов, обслуживающих доменные печи, практически задачи и технические проблемы, связанные с проектированием таких трубопроводов, описаны в переводе японской статьи «Гидравлические трубопроводы для домен и подачи шихты в доменные печи».

В связи с заменой мартеновских печей кислородными конвертерами обычные методы удаления серы становятся менее эффективными. Опытные металлурги считают, что самый правильный путь заключается в достижении максимальной производительности доменной печи. Последующая десульфурация может быть более экономичной, чем обычная практика повышения производительности печи при определенном содержании серы в чугуне.

Применение магния для десульфурации чугуна и стали может сыграть важную роль в решении некоторых сложных проблем. Эти вопросы рассмотрены в статье «Десульфурация чугуна магниевым коксом».

Информация подготовлена сотрудниками ОНТИ комбината.